維持補修用機械等購入共通仕様書

平成26年７月

中日本高速道路株式会社

維持補修用機械等購入共通仕様書

目　　次

第１編 総則

第２編 購入機械

第１編 総則

第１章 総則

第１節 目的

1.1.1
目　的

維持補修用機械等購入共通仕様書（以下「共通仕様書」という。）は、中日本高速道路株式会社（以下「会社」という。）が発注する維持補修用機械・交通管理用機械の購入（以下「購入」という。）に係る契約書（以下「契約書」という。）及び仕様書の内容について、統一的な解釈及び運用を図るとともに、購入実施上必要な事項を定め、もって契約の適正な履行の確保を図るためのものである。

第２節 用語の定義

1.2.1
用語の定義

契約書類に使用する用語の定義は、次の各号に定めるところによる。

(1)「契約書類」とは、購入契約書及び契約書第1条に規定する仕様書をいう。

(2)「仕様書」とは、共通仕様書、維持補修用機械標準仕様書及び交通管理用機械標準仕様書（以下「標準仕様書」という。）及び特記仕様書（これらにおいて明記されている適用すべき諸基準を含む。）、入札説明書、質問回答書及びこれらを補足する書類をいう。

(3)「標準仕様書」とは、共通仕様書を補足し、維持補修用機械及び交通管理用機械（以下「機械」という。）の、個々の標準的な細部仕様を定める書類をいう。

(4)「特記仕様書」とは、共通仕様書及び標準仕様書を補足し、購入に関する明細又は特別な事項を定める書類をいう。また、発注者がその都度提示した変更特記仕様書若しくは追加特記仕様書を含むものとする。

(5)「発注者の指示」とは、発注者が受注者に対し、購入の施行上必要な事項について書面をもって示し、実施させることをいう。

(6)「承諾」とは、契約書類で明示した事項について、発注者又は受注者が書面により同意することをいう。

(7)「協議」とは、書面により契約書類の協議事項について、発注者と受注者が対等の立場で合議し、結論を得ることをいう。

(8)「提出」とは、受注者が発注者に対し、購入に係る書面又はその他の資料を説明し、差し出すことをいう。

(9)「報告」とは、受注者が発注者に対し、購入の施行に関する事項について、書面をもって知らせることをいう。

(10)「通知」とは、発注者が受注者に対し、購入の施行に関する事項について、書面あるいは口頭で説明し知らせることをいう。

(11)「納入検査」とは、契約書第8条第2項の規定に基づき、購入の完成を確認するために行う検査をいう。

(12)「納入検査員」「一部納入検査員」とは、それぞれ契約書第8条第2項の規定に基づき、「納入検査」又は「一部納入検査」を行うため発注者が定めた者をいう。

(13)「出来形部分」とは、契約書類の規定に従い適正に履行された購入の部分をいう。

(14)「出来高」とは、契約書第9条第2項の規定に基づき、確認された購入の出来形部分の契約代金額をいう。

(15)「書面」とは、手書き、印刷物等の伝達物をいい、発行年月日を記載し、署名又は捺印したものを有効とする。

(16)「同等品以上の品質」とは、品質について、特記仕様書で指定する品質、または特記仕様書に指定がない場合には、発注者が承諾する試験機関の品質の確認を得た品質、若しくは、発注者の承諾した品質をいう。

(17)「ＪＩＳ」とは、日本工業規格をいう。

(18)「ＳＩ単位」とは、国際単位系をいい、ＳＩ単位については、ＳＩ単位と非ＳＩ単位とが併記されている場合は、( )内を非ＳＩ単位とする。受注者は、ＳＩ単位の適用に伴い、端数の処理方法が( )内に示されたものと異なる場合は、発注者と協議しなければならない。また、数式等に単位表示が含まれている場合でＳＩ単位が併記されていない場合は、ＳＩ単位適用後も非ＳＩ単位で仕様するものとする。

(19)「参考」とは、契約書類に含まれない図書で、発注者及び受注者を拘束するものではない。

第３節 日数等の解釈

1.3.1 日数等の解釈

契約書類における期間の定めは契約書第1条の規定によるものとするが、納入期間以外の日数の算定に当たっては、12月29日から翌年1月3日及び5月3日から5月5日までの期間の日数は算入しないものとする。

第４節 契約書類の解釈

1.4.1 契約書類の解釈

契約書類は、相互に補完し合うものとし、そのいずれか一つによって定められている事項は、契約の履行を拘束するものとする。

1.4.2 共通仕様書、特記仕様書の優先順位

共通仕様書、特記仕様書との間に相違がある場合には、特記仕様書、共通仕様書の順に優先するものとする。

第５節 仕様書の支給及び照査

1.5.1 仕様書の支給

発注者は、受注者が要求したときは、仕様書を3部以内無償で支給するものとする。

ただし、市販されているものにあっては、受注者の負担において備えるものとする。

1.5.2 仕様書の照査

受注者は、自らの負担で仕様書を十分照査し、疑義のある場合は発注者に、その確認を受けなければならない。

第６節 提出書類の様式

1.6.1 提出書類の様式

受注者が発注者に提出する書類で様式が定められていないものは、受注者において様式を定め、提出するものとする。ただし、発注者がその様式を指示した場合は、これに従わなければならない。

第７節 関係官公署及び関係会社への手続き

1.7.1 改造申請及び基準緩和申請

受注者は、改造申請及び基準緩和申請に当たっては、法令及び条例の定め、並びに発注者の指示に従って関係官公署と協議し、必要な手続きを行うものとする。

なお、これらに要する費用は受注者において負担するものとする。

受注者は、これらの打合せ、協議等の内容は、後日紛争とならないよう文書で確認する等明確にしておくとともに、状況を随時発注者に報告し、指示があればそれに従うものとする。

1.7.2 道路維持作業用自動車の申請

受注者は、購入機械が道路維持作業用自動車又は緊急自動車の指定及び届出を必要とする機械にあっては、発注者と協議のうえ、申請書類を作成し、発注者に提出するものとする。

1.7.3 申請用書類

受注者は、登録申請、改造申請及び基準緩和申請等に必要な次の書類を、申請日の10日前までに、発注者に請求するものとする。

(1) 登記簿抄本
(2) 印鑑証明書
(3) その他必要書類

1.7.4 自動車登録及び車両検査

購入機械の自動車登録及び車両検査は、受注者が行うものとする。

なお、これに使用する名称は、表-1によるものとする。

表-1 使用する名称

所　有　者	中日本高速道路株式会社
所有者住所	－
使　用　者	特記仕様書による
使用者の住所	特記仕様書による
使用の本拠地	特記仕様書による

1.7.5 税金及び保険料

受注者は、自動車取得税、自動車税、自動車重量税及び自動車損害賠償責任保険の保険料を支払うものとし、納入後10日以内に領収書を添えて、発注者に立替え金額を請求するものとする。

第８節 納入工程表、製作図

1.8.1 納入工程表、製作図

受注者は、契約締結後、速やかに工程表及び図面等承諾願（様式第1号）に製作納入工程表（様式第2号）、全体組立図、各部詳細図、機械仕様書及び機械諸元表を添えて提出し、発注者の承諾を受けなければならない。

1.8.2 変更納入工程表、製作図

受注者は、納入工程表、製作図の重要な内容を変更する場合は、その都度、発注者に変更納入工程表、製作図を提出し、承諾を得なければならない。

第９節 納入機械

1.9.1 納入機械

納入機械は、新品でなければならない。ただし、特記仕様書に再使用などがある場合は、この限りではない。

1.9.2 納入機械の品質

納入機械の品質は、ＪＩＳ規格が定められている場合にあってはこの規格に適合したもの、又はこれと同等の品質を有するものをいう。

1.9.3 不良品の使用

受注者は、発注者の承諾を得たものであっても、不良品、破損又は変質したものについては、使用してはならない。

1.9.4 納入機械の規格

この仕様書に示す納入機械の規格は、日本国内の規格によっているが、受注者は、発注者が承諾する試験機関の確認を得たもの、又は発注者が本仕様書の規格と同等以上と認めたものを使用することができる。

なお、品質の確認のために必要となる費用は、受注者の負担とする。

1.9.5 色等の指示

指定色及び字体等は、仕様書又は発注者の指示によるものとする。

1.9.6 中間検査

中間検査は、特に、必要と認められる場合にのみ行うものとし、詳細は仕様書で定めるものとする。

1.9.7 自主検査

(1) 自主検査は機材の製造工場において、現場搬入の前に行うものとし、検査が完了したときは、その成績書を速やかには駐車に提出しなければならない。

(2) 自主検査は、次の場合について行うものとする。

1)仕様書に定められた場合

2)試験によらなければ、仕様書に定められた条件に適合することが証明できない場合。ただし、製造者の標準品で、実験値などが整備されているものは、性能表又は能力計算書など能力の証明となるものをもって検査に代えることができるものとする。

(3) 試験方法は、ＪＩＳ等に定めのある場合は、これによるものとし、定めのない場合は、仕様書又は、発注者の指示により行うものとする。

1)外観検査

2)架装装置及び改造部の組立状況

3)装備品数量規格取付状態

4)作動試験（作業装置、装備品、電装品）

5)塗装

6)付属品、予備品及び工具類規格数量

7)その他発注者が指示する事項

1.9.8 工場立会検査

工場立会検査は、仕様書に定めるほか、発注者が必要と認める場合について行うものとする。

第10節 再生資源の利用及び指定副産物の利用促進

1.10.1 再生資源の利用及び指定副産物の利用促進

受注者は、特記仕様書に示す再生資源の使用及び指定副産物の処理を行う他、関連法令を遵守して建設副産物の適正な処理及び再生資源の活用を図らなければならない。

第11節 検査及び立会い

1.11.1 検査及び立会願い

受注者は、契約書第8条の規定に従って、発注者の立会い又は検査を請求する場合は、検査立会願(様式第3号)を発注者に提出しなければならない。なお、遠距離の工場での立会い又は検査など往復に相当な日時を要する場合には、事前に発注者と日程を調整の上、検査立会願を提出しなければならない。

1.11.2 発注者の検査権等

発注者は、購入が契約書類どおり行われているかどうかの確認をするために、いつでも製作工場に立ち入り、立会い又は検査し得るものとし、受注者はこれに協力しなければならない。

なお、発注者が必要と認めた場合には、発注者が製作工場に滞在し、一部又は全部の工程について立会い又は検査を行うことができるものとする。

1.11.3 検査に必要な費用

契約書第10条に規定する「納入及び検査に要する費用」とは、検査又は立会いに必要な準備、人員及び資機材等の提供並びに写真その他資料の整備のために必要な費用をいう。

なお、発注者が製作工場に滞在して立会い又は検査を行う場合、受注者は監督業務に必要な机、椅子、ロッカー、電話等の備わった専用の執務室を無償で提供するとともに、光熱水費を負担しなければならない。

1.11.4 検査及び立会いの省略

発注者は、仕様書に定められた検査及び立会いを省略することができる。この場合において、受注者は自己の負担で、施工管理記録、写真等の資料を整備し、発注者の要求があった場合にはこれを提出しなければならない。

1.11.5 検査及び立会いの時間

検査及び立会いの時間は、発注者の勤務時間内とする。ただし、検査及び立会いを必要とするやむを得ない理由があると発注者が認めた場合は、この限りではない。

1.11.6 受注者の責任

受注者は、契約書第9条の規定に基づき、発注者の立会いを受け、又は検査に合格した場合にあっても、契約書第16条に規定する義務を免れないものとする。

第 12 節 購入条件の変更等

1.12.1 購入条件の変更指示等

発注者が、契約書第4条の規定に基づく仕様書の変更又は訂正(以下「購入条件の変更」という。)の指示を行う場合は、変更指示書によるものとする。

ただし、緊急を要する場合その他の理由により発注者が、受注者に対して口頭による指示等を行った場合には、受注者は、その指示等に従うものとする。

発注者は、口頭による指示等を行った場合には、文書により口頭による指示等の内容を受注者に通知するものとする。

受注者は、発注者からの文書による通知がなされなかった場合において、その口頭による指示等が行われた7日以内に書面で発注者にその指示等の内容の確認を求めることができるものとする。

1.12.2 変更購入の施行

受注者は、購入条件の変更指示が行われた場合には、その指示に従って購入を施行しなければならない。

第 13 節 契約変更

1.13.1 契約変更

発注者と受注者は、次の各号に掲げる場合において、購入契約の変更を行うものとする。

(1)購入条件の変更により著しく契約金額に変更が生じる場合
(2)出来高の総額が契約金額を超えることが予測される場合
(3)購入完成に伴い精算を行う場合
(4)納入期間の変更を行う場合
(5)購入施行上必要があると認める場合

1.13.2 変更契約書の作成

前項の場合において、受注者は、変更する契約書を会社所定の書式により作成し、変更契約決定通知書に記載された期日までに、記名押印の上発注者に提出しなければならない。なお、変更する契約書は、次の各号に基づき作成されるものとする。

(1)発注者又は発注者と受注者との協議で決定された事項

ただし、納入期間の変更が生じた場合の変更契約書は、当該事項のみの変更とすることができるものとする。

第 14 節 納入期間変更

1.14.1 事前協議

事前協議とは、契約書第4条の規定に基づく購入条件の変更において、当該変更が、納入期間変更協議の対象であるか否かを受注者と発注者との間で確認することをいう。

1.14.2 事前協議の手続き

発注者は、購入条件の変更指示を行う場合において、納入期間変更協議の対象であるか否かを合わせて通知するものとし、受注者はこれを確認するものとする。

なお、受注者は、発注者からの通知に不服がある場合には、7日以内に異議を申し立てることができる。

1.14.3
納入期間変更協議の手続き

受注者は、事前協議において納入期間変更協議の対象であると確認された事項について、契約書第5条に基づく協議開始の日に、必要とする延長日数の算出根拠、変更工程表その他必要な資料を添付の上、納入期間変更協議書を発注者に提出するものとする。

なお、発注者は、事前協議により納入期間変更協議の対象であると確認された事項であっても、残納入期間及び残工事量等から納入期間の変更が必要ないと判断した場合には、納入期間変更を行わない旨の協議に代えることができる。

1.14.4
受注者からの納入期間延長の申請

受注者は、契約書第6条の規定に基づき、納入期間の延長が必要と判断した場合には、必要とする延長日数の算出根拠、変更工程表その他必要な資料を添付のうえ速やかに工期延長願を発注者に提出するものとする。

第15節 納入検査

1.15.1
完了届

受注者は、契約書第8条の規定に基づき、完了届を発注者に提出しなければならない。

1.15.2
完了届提出の要件

受注者は、完了届を発注者に提出する際には、次の各号に掲げる要件をすべて満たさなければならない。

(1)仕様書(追加、変更指示も含む。)に示すすべての購入が完成していること。
(2)仕様書により義務付けられた記録等の資料の整備がすべて完了していること。
(3)最終変更契約書を発注者と締結していること。
　ただし、契約書第7条に基づく請負金額の変更等について協議中のため、この変更契約を締結できない場合で契約納入期間に達した場合は、その部分を除く最終変更契約書が準備されていること。

1.15.3
検査日及び検査員名の通知

発注者は、納入検査に先立って受注者に対して、検査日及び検査員名を通知するものとする。この場合において、受注者は、検査に必要な書類及び資料等を整備するとともに、必要な人員及び機材等を準備し、提供しなければならない。

1.15.4
納入検査の内容

検査員は、発注者及び受注者の立会いの上、目的物の品質、出来形及び出来栄えを対象として契約書類と対比し、次の各号に掲げる検査を行うものとする。

(1)走行試験
(2)総合機能試験
(3)自主検査の検査項目

1.15.5
軽微な修補の取扱い

(1)修補の指示
　検査員は、修補の必要があると認めた場合においても、その修補が軽微であると判断した場合には、受注者に対して、期限を定めて修補の指示を行うことができるものとする。ただし、受注者がその指示に異議を申し出た場合はこの限りではない。

(2)修補の完了の確認

検査員が、修補の指示をした場合において、修補の完了の確認は発注者が行うものとする。発注者は、検査員の指示どおり修補が完了したと認めた場合には、受注者に対して完了確認の通知書を交付するものとする。

(3)修補が完了しない場合

検査員が指示した期間内に修補が完了しなかった場合には、軽微な修補としての取扱いをやめ、発注者は、契約書第9条の規定に基づき検査の結果を通知するものとする。

(4)検査完了期間の取扱い

前(2)により修補の完了が確認された場合は、その指示の日から修補完了の確認の日までの期間を、又は前(3)により取扱いをやめた場合は、その指示の日から期限の日までの期間を、それぞれ契約書第9条の規定する期間に含めないものとする。

(5)検査結果の通知

発注者が、この軽微な修補の取扱いに基づき、検査員の指示した修補の完了を認め、受注者に完了確認の通知書を交付した場合においても、契約書第8条の規定に基づいて発注者が行う検査結果の通知において、不合格とすることを妨げるものではない。

第 16 節 代金の支払

1.16.1 契約代金の支払

発注者が、契約代金を受注者の指定する金融機関(日本国内の本支店)の口座に振り込む手続きを完了したときをもって、契約代金の支払が完了したものとする。

第 17 節 記録等

1.17.1 完成写真

受注者は、機械の納入後速やかに機械のカラー写真を発注者に2部提出しなければならない。この場合における写真の大きさはサービスサイズ(約12ｃｍ×8ｃｍ)とし、アルバム台(4つ切版30ｃｍ×26ｃｍ)に購入名、納入年月日、納入場所を記載して整理し、原板と共に提出するものとする。なお、これらの写真を撮影するときは、発注者の指示に従い、作業姿勢、回送姿勢においてそれぞれ3面又は4面とする。

1.17.2 その他

受注者は、完成写真の撮影にあたり、電子媒体を用いて行う場合は、事前に発注者と打ち合せを行い使用するものとする。

1.17.3 取扱説明等

受注者は、購入が完了したときは、次の書類を作成し、発注者に提出するものとする。なお、提出部数、製本等については特記仕様書によるものとする。

1)取扱説明書(車両及び架装機器)
2)点検整備要領書(車両及び架装機器)
3)全体組立図、各部詳細図
4)機械仕様書、機械諸元表
5)使用機械一覧表(試験成績書含む)
6)検査成績書(中間検査、工場検査)
7)改造申請、基準緩和申請の控え
8)部品型録、部品定価表(仕様書で指定した場合)

1.17.4
費用の負担

前記1.17.1、2、3に要する費用は受注者の負担とする。

第18節 特許権等の使用に係わる費用負担

1.18.1
特許権等の使用に係わる費用負担

(1)受注者は、特許権等の対象となっている材料等の使用に関して、費用の負担を発注者に求める場合には、第三者との補償条件の交渉を行う前に発注者と協議しなければならない。
(2)販売価格、使用料等に特許権等に係わる費用を含んで流通している材料等については、発注者が仕様書に特許権等の対象である旨の明示がなく、かつ、受注者がその存在を知らなかったとしても、受注者はその使用に関して要した費用を別途請求することはできないものとする。

第19節 特許権等の帰属

1.19.1
特許権等の帰属

(1)受注者は、当該購入の施行に関連して発明又は考案、創作、商標としての標章が確定(以下「発明」という。)したときは、速やかに書面により発注者に報告しなければならない。
(2)前記の発明又は考案が、受注者発注者共同によるものであるときは、発注者と受注者で協議のうえ、それぞれの持ち分を定め、特許、実用新案、意匠及び商標出願をするものとする。

第20節 プログラム等の権利の帰属

1.20.1
ソフトウェア等の権利の帰属

本購入の施行にあたり新規に開発されたソフトウェア(個別ソフト、固有モジュール)の著作権は、発注者及び受注者が共有するものとし、発注者または受注者は互いに相手方の了承なしに自由に使用できるものとする。

第21節 保　証

1.21.1
欠陥の調査

かし担保期間中に欠陥が出現した場合において、受注者は、発注者がその欠陥の原因の調査をすることを指示したときは、これに従わなければならない。

当該欠陥が受注者の責に帰すべきものでないときは、この調査に要した費用は発注者の負担とするが、当該欠陥が受注者の責に帰すべきものであるときは、上述の調査に要した費用は受注者の負担とし、受注者は、契約書第15条の規定に従って改造、修補を行うものとする。

1.21.2
かし担保の請求期間

契約書第16条に規定する「かし担保の期間」は、1年とする。

ただし、納入機械のうち、国土交通省令で定める車両(以下「車両」という。)のかし担保期間等については保証書によるものとする。

第22節 軽微な変更

1.22.1
軽微な変更

取合い等の関係で、材料等の仕様、取付け位置を多少変える等、材料等の手配又は、労務に特に影響を与えない軽微な変更については、発注者と受注者との間で打合せ簿により協議し、請負代金額の変更を行わないものとする。

なお、協議開始の日から28日以内に協議が整わない場合には、発注者が定め受注者に通知する。

第23節 下取り機械

1.23.1
下取り機械

(1)受注者は、特記仕様書により引取りを要する機械は、機械受領書(様式第4号)を発注者に提出し、引取りの後は下取り機械に関する一切の責任を負うものとする。
　なお、車両にあっては抹消登録を速やかに完了させるとともに、解体処理後の記録等をもって、発注者の確認を受けるものとする。

(2)受注者は、特記仕様書により引渡しを要するものは、発注者の指示を受けた場所に整理のうえ発生材調書を添えて発注者に引渡すものとする。

(3)受注者は、引渡しを要しないものは、すべて構外に搬出し適切に処理しなければならない。なお、引渡しを要しない場合の発生材処理費用は受注者の負担とする。

第24節 紛争中における発注者、受注者の義務

1.24.1
紛争中における受注者発注者の義務

(1)受注者は、契約書第23条の規定に基づく手続きを行った場合においても、製作を継続しなければならない。

(2)工事が完成した場合、前記変更契約書に基づき、契約書第9条の規定に基づく検査及び引渡し及び契約書第11条に基づく請負代金の支払を行うものとする。

第25節 関係法令及び規格

1.25.1
関係法令及び条例の遵守

(1)受注者は、当該購入の施行に当たっては、すべての関係諸法令及び条例等を遵守しなければならない。なお、遵守すべき主たる法令及び規格は次のとおりである。

1)道路交通法(昭和35年　法律第105号)
2)道路運送車両法(昭和26年　法律第185号)
3)日本工業規格(ＪＩＳ)
4)日本電気工業会標準規格(ＪＥＭ)
5)日本電気規格調査会標準規格(ＪＥＣ)
6)日本塗料工業会標準規格
7)その他関係法令及び規格

(2)受注者は、当該購入の仕様書が関係諸法令及び条例に不適当であったり、矛盾していることが判明した場合は、直ちに発注者に報告し、その確認を求めなければならない。

第２編 購入機械

第１章 車両本体

第１節 車両本体

1.1.1 一般事項

車両本体は標準仕様書に示された車種を使用するものとするが、特に仕様書に示された場合は、これらの図書に従い製作するものとする。

1.1.2 車体改造

車体改造に際しては、仕様書に示す性能要目を満足し、各部の構造が堅牢で機能良好にしてかつ、その使用に充分耐えうるものでなければならない。また、高速走行においての操縦性、安定性には特に留意するものとする。

1.1.3 車室改造

車室改造に際しては、仕様書に示す性能要目を満足し、次の事項に留意するものとする。

(1)原形のものと調和を図るものとする。
(2)漏水対策は完全に行うものとする。
(3)キャブオーバー形式の車室の改造は、エンジン室内の点検が容易な構造とし、耐熱騒音に特に留意するものとする。

1.1.4 燃料タンクの改造

燃料タンクの容量を変更する場合は、原則として標準のタンクを撤去し、仕様書に示す容量のタンクを取付けるものとし、次の事項を考慮すること。

(1)複数のエンジンを有する機械にあっては、タンクは、原則として1個とし取付け場所は標準タンク側とする。
(2)やむを得ずタンクを2個以上設ける場合は、車両のバランス、設置スペース等を考慮し、取付け位置は可能な限り標準タンク側とする。
(3)燃料タンクを増置する場合は、振動及びタンク総重量に充分耐えうるように補強すること。

1.1.5 バッテリーの規格変更

バッテリーの機械変更を行う場合は、次の事項を考慮すること。

(1)バッテリーの取付け位置は、原則として標準品の取付け位置付近とし、着脱点検が容易な構造とする。
(2)バッテリーの取付けにあたっては、強度、振動及び加熱に留意する。

1.1.6 オルタネーターの規格変更

オルタネーターの規格変更を行う場合、その取付け位置は原則として標準の位置とする。

なお、取付けは、標準品と互換性を持つ方法によるものとする。

1.1.7 ヒューズボックスの増設

特別電装装置を架装する場合は、別に点検容易な場所にヒューズボックスを設置するものとする。ただし、既設ヒューズボックスに増設分に見合う端子の余裕がある場合はこの限りではない。

第２章 架装機械

第１節 架装機械

2.1.1 一般事項

架装機械は、仕様書に示された場合は、これらの図書に従い設計製作するものとする。

2.1.2 設計

(1)設計にあたっては全体のバランスを特に勘案し、装置の配置をきめるものとする。

(2)走行中に作業を行う機械にあっては、原則として運転室内で操作できるように設計すること。
(3)使用材料は、使用目的に応じた材質を選定すること。
(4)使用機器等は、原則として標準規格品を使用すること。
(5)主要機器等の取付け位置は、特に点検脱着が容易にできるように考慮すること。

2.1.3 製作

(1)溶接に際しては、板取りを正確に行い、歪変形等に充分注意を払わなければならない。
(2)溶接部の仮付けは、本溶接の一部であることを十分認識して欠陥のないようにつとめること。
(3)溶接部は、振動、衝撃等に十分耐えうるよう製作しなければならない。
(4)電気配線は、適当に余裕をもたせるとともに、たるみなく配線し、半田付あるいは圧着端子で確実に接続するものとする。
(5)ボルト、ナット、ネジ類は、原則として、ゆるみ止めを施すものとする。
(6)亜鉛メタリコン等の錆止めを施す場合、溶接等の加工後サンドプラスト等により表面処理を行ったうえ、施工するものとする。

2.1.4 機器の試験

使用する架装機器は、仕様書に示す仕様を満足するほか、表-2に該当する機器についてはあらかじめ、品名、製造元、品質規格等を明記した架装機器明細書(様式第5号)を工程表及び図面等承諾願い(様式第1号)に添えて、発注者に提出し、承諾を得なければならない。

なお、表-2に該当する機器については、同表に示す性能試験を組み立て前に行うものとし、性能試験が完了したときは、その成績書を速やかに発注者に提出しなければならない。

表-2 機器の試験

品 名	試 験 項 目
水ポンプ類	揚程、揚水量、軸動力及び水圧試験(ポンプ本体)
電動真空給水ポンプ	給水圧力、揚水量、空気量、真空度及び軸動力
油ポンプ類	全圧力、揚水量及び軸動力
送風機	風量、全圧、回転数、軸動力及び騒音
電動機	特性、温度上昇、絶縁抵抗及び耐電圧試験
作業用エンジン	出力、トルク、燃料消費率

第３章 塗装

第１節 塗装

3.1.1 一般事項

塗装は、メーカー標準色の内から選定する塗装を除き、次の事項による。

(1)各種機材のうち、次の部分を除き、すべて塗装を行う。
1)亜鉛めっき以外のめっき仕上げ面
2)亜鉛めっきされたもので、常時隠ぺいされる部分
3)亜鉛めっきされた金属電線管、鋼製架台及び支持金物類
4)樹脂コーティング等を施したもので、常時隠ぺいされる部分
5)特殊の意匠的表面仕上げ処理を施した面
6)アルミニウム、ステンレス、銅、合成樹脂製等、特に塗装の必要を認められない面
7)カラー亜鉛鉄板面

(2)検査を要するものの塗装は、すべて検査の終了後に施工し、やむを得ず検査前に塗装を必要とするときは、事前に発注者の承諾を受ける。

(3)塗料は、原則として調合された塗料をそのまま使用する。ただし、素地面の粗密、吸収性の大小、気温の高低等に応じて、塗装に適するように調節することができる。

(4)塗装面、その周辺、床等に汚染、損傷を与えないように注意し、必要に応じて、あらかじめ塗装箇所周辺に適切な養生を行う。

(5)仕上げの色合いは、見本帳又は見本塗り板を発注者に提出し、承諾を受ける。

(6)工場塗装を行ったもので、工事現場搬入後に損傷した箇所は直ちに補修する。

(7)各塗装工程の放置時間は、材料の種類、気象条件等に応じて適切に定める。

(8)塗装場所の気温が5℃以下、湿度が85％以上又は換気が十分でなく結露する等、塗料の乾燥に不適当な場合は、原則として塗装を行ってはならない。やむを得ず塗装を行う場合は、採暖、換気等の養生を行う。

(9)外部の塗装は、降雨のおそれのある場合及び強風時には、原則として行ってはならない。

(10)塗装を行う場所は、換気をよくして、溶剤による中毒を起こさないようにする。

(11)火気に注意し、爆発、火災等の事故を起こさないようにする。また、塗料を拭き取った布、塗料の付着した布片等で、自然発火を起こすおそれのあるものは、作業終了後速やかに処理する。

3.1.2 塗料種別

(1)特記がなければ調合ペイントの塗料は、JISK5516(合成樹脂調合ペイント)の1種とし、アルミニウムペイントの塗料は、JISK5492(アルミニウムペイント)の1種とする。

(2)さび止め塗料の種別は、表-3による。

表-3 さび止め塗料の種別

塗装箇所	さび止め塗料その他		
	規格番号	規格名称	規格種別
	次のいずれかによる。		
金属素地面(亜鉛、アルミ鉄等の車両を構成する金属面)	JIS K 5616	合成樹脂ペイント	1種
			2種上塗り
	JIS K 5623	エポキシ樹脂塗料	1種
			2種
	JIS K 5624	電着塗料(エポキシ樹脂塗料)	1種
			2種

注)除雪車、その他の車両については、規格種別の「乾燥時間」は除外する。

3.1.3
素地ごしらえ

塗装を施す素地ごしらえは、表-4による。

表-4 塗装を施す素地ごしらえ

用　途	工程順序	処理方法
合成樹脂塗料、エポキシ樹脂塗料ラッカー、メラミン焼付けを施す金属素地面	汚れ及び付着物の除去	スクレーパー、ワイヤブラシ等
	油類の除去	①揮発油ぶき ②石けん水洗い又は弱アルカリ性液加熱処理湯洗い ③水洗い
	さび落し 1)燐酸処理 (科学処理)	①刷毛洗い ②湯洗い ③乾燥
	2)化成皮膜処理 (化学処理)	①脱脂②水洗③皮膜化成④水洗
	3)物理的処理	スクレーパー、ワイヤブラシ、ディスクサンダー等

3.1.4
塗装

各塗装箇所の塗料の種別及び塗り回数は、原則として表-5による。
ただし、記載のないものについては、その用途、材質、状態等を考慮し、類似の項により施工する。

なお、機器及び盤類は、製造者の標準仕様とする。

表-5 各塗装箇所の塗料の種別及び塗りの回数

塗装箇所	さび止め塗装(下塗り)		上塗り塗装･指定色イエロー塗装	
	塗料種別	塗装回数	塗料種別	塗装回数
キャビン (車体)	合成樹脂塗料 エポキシ樹脂塗料 電着塗装	1 1	合成樹脂塗料 アクリルウレタン塗料 メラミンアルキド塗料	2～3 2～3 2～3
シャシフレーム アクスル等	合成樹脂塗料 エポキシ樹脂塗料 電着塗装	1 1 1	合成樹脂塗料	1
排気管、マフラー (高温部)	耐熱塗料(シリカ系)	1		

3.1.5 塗装色

機械各部の塗装色は表-6によるものとする。

表-6 機械各部の塗装色

区　分	塗装色	備　考
ボディ外面	黄色（U22-80X） マンセル値2.5Y8/14相当	無鉛塗装
運転室内	メーカー標準色	
シャーシ	黒色又は灰色	
荷 台	黒色	
高温部	白銀色又は黒色	
油脂部	赤色	
バンパー	赤色縞模様	図-1参照
リヤゲート	原則として赤黒色縞模様	図-2参照
文字	黒色	
会社マーク	VISUAL IDENTITY MANUALに準ずる。	

注)（ ）は、平成9年度日本塗料工業会の色番号である。なお、色番号が改正された場合は、これに相当する塗料とする。

3.1.6 塗装性能基準

塗装の基準及び試験方法は表-7によるものとする。

表-7　塗装性能基準

塗 装	試　験	基　準　値	試　験　方　法
一般性状	塗膜外観試験	塗膜は平滑であること。 下塗りがすけてみえないこと。 ふくれ、はがれ、きず、ピンホール等がないこと。 塗りむら、だれがないこと。 塗色が指定のものであること。	JIS.K5400「塗料一般試験方法」の6試験方法その6-1塗膜の外観試験に準ずるものとする。
	塗膜厚さ試験	60μm又は別に指定したときは、その膜厚以上とする。 （乾燥後の総合膜厚において）	JIS.K5400「塗料一般試験方法」の3.5塗膜の厚さの測定法に準ずるものとする。 平坦な塗面（100mm×100mm以上）を10箇所指定し、電磁微厚計により測定する。測定膜厚は、これらの平均値とする。 なお、測定に用いた計測器の名称、形式を、付記しておく。
	光沢度試 験	80%以上であること。	JIS.K5400「塗料一般試験方法」の6試験方法その7-6、60度鏡光沢度試験に準ずるものとする。
	鉛引っかき試験	Ｂ～2Hの硬度であること。	同上、8-4-6、鉛筆引っかき試験に準ずるものとする。
	基盤目試験	6点以上であること。	同上、8-5-1、基盤試験に準ずるものとする。
防錆性状	塩水噴霧試験	240ｈ以上で塗膜に異常のないこと。	同上、試験方法その9-1、塩水噴霧試験に準ずるものとする。

3.1.7
ステッカー

接着フィルム(フィルム)は平滑な塩化ビニルフィルムで、裏面に位置合わせについて調整可能で、本圧着するまでは再剥離可能な構造とし、その接着面は離型紙を用いて保護するものとする。また、フィルムの表面には、保護紙が施されているものとうする。ただし、フィルムの表面に着色したものについては、クリアコート等の処理を行うものとする。

(1) 構成

1)ステッカーは保護紙、フィルム、接着剤より構成されており、使用時には保護紙および離型紙を剥離して使用するものである。

2)離型紙はフィルムの接着面を保護するのに十分な接着性を有するとともに、貼付時に容易に剥離できるものとする。

3)保護紙は、貼付時のフィルムの損傷および伸び防止の目的で用いられる仮接着紙で、貼付後フィルムを損傷することなく容易に剥離できるものとする。

(2) 性能

1)表面は滑らかで、ふくれ、ひびわれ等のないこと。

2)ステッカーの圧着前に接着しようとする基材に対し、接着剤が容易に接着しないものとする。

3)ステッカーはヘラ等で圧着することによって容易に基材に対して貼付可能なものとする。

4)ステッカーは貼付後、基材に対して陰蔽性を有するものとする。

(3) 強度等

強度等は表-8によるものとする。

表-8 塗装性能基準

項目	規格値
耐候性	ふくれ、ひびわれ等の著しい外観変化のないこと
引張強さ	19.6N/25mm以上
伸び	50%以上
接着剤	14.8N/25mm以上
収縮性	0.3mm以下
初期粘着力	ボールNo4以下
低温接着力	14.8N/25mm以上

第2節 防錆塗装

3.2.1
一般事項

防錆塗装は、3.1.4塗装に追加塗装を実施するものとする。

3.2.2
防錆塗装性能基準等

(1) 塗装の基準及び試験方法は下記のとおりとする。

試験項目	基準値	試験方法
塩水噴霧試験	500h以上で塗膜に異常のないこと。 (塗膜は乾燥膜厚80μm)	JIS.K5400「塗料一般試験方法」その9-1に準ずるものとする。

(2) 塗装部分は次を標準とする。

1)乗用車、ライトバン類

下まわり全面、フロントフェンダー内面、ドア内面、ロッカーパネル内面、ボンネットリップトランクリッドリップ、リヤコーナーパネル内面、フロントリヤガラスモール部

2)トラック類

キャブ下まわり全面、ステップ、フロントフェンダー内面、フロントパネル内面、ドア内面、ピラー内面、天井袋部

(3)塗装方法は、メーカー標準仕様によるものとする。

第３節 道路維持作業車の表示

3.3.1 道路維持作業車の分類

(1)道路維持作業用自動車

道路交通法施行令第14条の2第1号に定める道路維持作業用自動車は、車両側面及び後面右側の白帯に「中日本高速道路株式会社」と黒色で明示しなければならない。

なお、書体はロダンPlus-Mとし、会社マーク等は「ＶＩＳＵＡＬ ＩＤＥＮＴＩＴＹ MANUAL」アプリケーション・デザインシステムの車輌によるものとする。

また、原則として後部リヤゲート及びこれに代る所に図-2に示す縞模様を入れるものとする。

(2)道路パトロールカー

道路交通法施行令第14条の2第2号に定めるもの(道路パトロールカー)については、後部ドアーに「中日本高速道路株式会社パトロールカー」あるいは、「中日本高速道路株式会社道路維持作業車」と、車両後面右側に「中日本高速道路株式会社」と黒色で明示するものとする。なお、書体はロダンPlus-Mとし、会社マーク等は「ＶＩＳＵＡＬ ＩＤＥＮＴＩＴＹ MANUAL」アプリケーション・デザインシステムの車輌によるものとする

3.3.2 塗色等

道路維持作業用自動車は、窓下部の高さの位置に巾15ｃｍの白帯を全体にわたって水平に入れ、車体の前後のバンパーには原則として図-1に示す赤色の縞を入れるものとする。また、この場合後部の赤色部は反射シートとし（道路巡回車及び維持作業車は除く）、縞模様の基準点は、バンパー及びリヤゲートの中心下部とする。

図-1 道路維持作業用自動車バンパー用縞模様

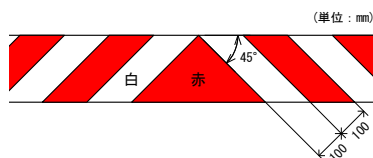
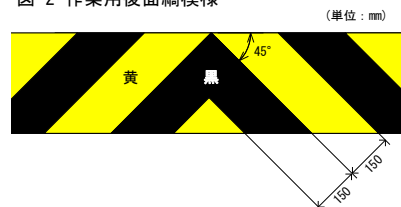



図-2 作業用後面縞模様

提出書類

様式-1　工程表及び図面等承諾願
様式-2　製作納入工程表
様式-3　検査立会願
様式-4　下取り機械受領書
様式-5　架装機器明細書
様式-6　打合簿
様式-7　購入変更指示書

様式第１号

平成　　年　　月　　日

中日本高速道路株式会社　　　　　支社

支社長＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿　殿

住所

会社名

代表者　　　　　　　　　　　　　印

工 程 表 及 び 図 面 等 承 諾 願

（購入名）＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿

標記について、別添のとおり提出しますので、承諾願います。

以上

添付図書

制作納入工程表

全体組立図、各部詳細図

架装機器明細書

機械仕様書、機械諸元表

様式第２号

製 作 納 入 工 程 表

機械名 ＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿ 台数＿＿＿＿＿＿＿＿ 台

納入場所　中日本高速道路株式会社＿＿＿＿＿＿＿支社＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿事務所

納　　期　＿＿＿年＿＿＿月＿＿＿日 ～ ＿＿＿年＿＿＿月＿＿＿日

		年 月			月			月			月			月			月			月			備　考
車両本体	製作 搬入																						
架装機器	製作 組立																						
車載標識 装置	製作 搬入 組立																						
検査	中間検査 工場検査																						
機械の輸送																							
官公署 その他 手続き	改造申請等 指定申請 車検登録																						
納	入																						

様式第３号

平成　　年　　月　　日

中日本高速道路株式会社　　　　　支社

支社長＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿　殿

住所

会社名

代表者　　　　　　　　　　　　　印

検　査　立　会　願

（購入名）＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿

標記について、下記のとおり検査立会方お願いします。

記

１．機械名

２．数量

３．検査場所

４．検査日

以上

添付書類

検査方案書　　　　　　　　　　　　　　　　　　　２　部

様式第４号

平成　　年　　月　　日

中日本高速道路株式会社　　　　　支社

支社長＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿　殿

住所

会社名

代表者　　　　　　　　　　　　　印

下 取 り 機 械 受 領 書

（購入名）＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿

標記契約にかかる下取り機械を下記のとおり受領しました。

記

１．機械名

２．登録番号

３．形式・年式

４．付属機械

以上

様式第５号

架 装 機 器 明 細 書

機械名＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿

品　　　　　名	メーカー名	型　　　式	規格・性能	数　量	備　　　考

様式第６号

打合簿

No.＿＿＿＿

平成　　年　　月　　日

監督員	印	主任補助監督員	印

上記、打合簿を受領しました。

平成　　年　　月　　日　　　　　　受注者　　　　　　　　　　印

（注）２枚複写とし、会社、請負人各１部を保管する。

様式第７号

購入変更指示書

No.

件名 請負人 殿	契約番号 指示年月日　平成　年　月　日 指示者　印

標記購入について、下記のとおり契約書類の変更を指示する。
なお、本件は別途変更契約書を締結する。

〔変更内容〕
１．変更の概要

２．数量の増減（概算）

項目番号	項目	単位	増減数量	摘要

以上による納期変更協議の対象の有無	有　・　無 （変更日数の協議開始日　年　月　日）

上記購入変更指示書を、受領しました。

（年月日）　平成　年　月　日

（受注者名）

印